



(19) Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets



(11) EP 0 976 121 B1

(12)

## EUROPEAN PATENT SPECIFICATION

(45) Date of publication and mention  
of the grant of the patent:  
**06.02.2002 Bulletin 2002/06**

(21) Application number: **98915081.8**

(22) Date of filing: **26.03.1998**

(51) Int Cl.7: **G09F 15/00**

(86) International application number:  
**PCT/SE98/00545**

(87) International publication number:  
**WO 98/45829 (15.10.1998 Gazette 1998/41)**

### (54) METHOD FOR BILL-POSTING AND SYSTEM ADAPTED FOR SAID METHOD

ANZEIGE VERFAHREN UND VORRICHTUNG DAFÜR

PROCEDE D'AFFICHAGE ET SYSTEME CORRESPONDANT

(84) Designated Contracting States:  
**AT BE CH DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI NL PT  
SE**

(30) Priority: **07.04.1997 SE 9701269**

(43) Date of publication of application:  
**02.02.2000 Bulletin 2000/05**

(73) Proprietor: **Resemino System AB  
175 47 Järfälla (SE)**

(72) Inventor: **OHLSSON, Jan  
S-175 47 Järfälla (SE)**

(74) Representative: **Willquist, Bo  
Willquist & Partners Patentbyra AB,  
Platensgatan 9 C  
582 20 Linköping (SE)**

(56) References cited:  
**WO-A-92/16928 DE-A- 19 506 049  
FR-A- 2 218 042 GB-A- 2 291 672  
SE-B- 399 141 US-A- 4 729 183  
US-A- 4 794 712 US-A- 4 823 489**

EP 0 976 121 B1

Note: Within nine months from the publication of the mention of the grant of the European patent, any person may give notice to the European Patent Office of opposition to the European patent granted. Notice of opposition shall be filed in a written reasoned statement. It shall not be deemed to have been filed until the opposition fee has been paid. (Art. 99(1) European Patent Convention).

**Description**

[0001] The present invention relates to a method of placarding and a system of placarding adapted to the method.

[0002] Putting up advertising placards by pasting thin sheets of printed paper on to a surface intended for placarding is known. Standard methods of putting up large placards generally involve pasting a plurality of smaller sheets of paper which are made to carry a part of an advertising message, onto the placarding surface, so as to match up the design. This is a time-consuming method that requires great skill on the part of those pasting up the placards. Applying large advertising placards in this way also often results in unsuitable working positions, which may give rise to industrial injuries and mean that those carrying out the placarding have to do this from a ladder or the like. The relatively large amount of time spent also means that those pasting up the placards alongside a traffic route or a railway track are exposed to a further element of risk during this time. With renewed placarding on the same placarding surface, the placard layers accumulate one on top of another, which means that the placarding surface gradually comes to carry a considerable weight and therefore, in order not to overload the surface, the placarding surface has to be cleaned by tearing off the layers of placard. The accumulation of placard layers can also result in uneven and hence aesthetically unappealing surfaces, which can also make it more difficult to match up designs. It is also in the nature of the method that replacarding is rendered more difficult or impossible in very cold or damp weather. It is not possible at present to recycle the placard sheets owing to the adhesive generally used and the difficulty of removing the placards from the placarding surface.

[0003] According to one embodiment of the present invention a method of placarding is produced as specified in claim 1, which has the advantages specified below compared to the known method, described above.

[0004] The invention also produces a system of placarding intended for the method according to the present invention, as specified by claim 8, which has the advantages specified below compared to the known system of placarding described above.

[0005] Preferred embodiments of the method and the system of placarding intended for this also have any or some of the characteristics specified in respective subordinate claims.

[0006] The method according to the invention and the products produced by the said method have several advantages:

[0007] Using the method and the system according to the invention, replacarding can be done rapidly by means of simple operations and performed by unskilled personnel.

[0008] By using the method and the system of placarding according to the invention, stands for display sur-

faces do not need to be designed to support the accumulated weight of a plurality of placard layers.

[0009] The method and the system according to the invention allow replacarding to be carried out regardless of temperature and damp weather conditions.

[0010] The method and the system according to the invention also allow the placarding material to be reused and, where this is collected, complete recycling thereof, thereby achieving great environmental advantages.

[0011] The method and system of placarding according to the invention also allow the placarding surface to be used for a permanent advertising message, when placarding is not continuous.

[0012] Furthermore, the method and the system according to the invention allow the placard sheets to be arranged so as to support or to simulate three-dimensional surfaces.

[0013] The majority of placarding surfaces intended for placarding in the known manner can easily be adapted for placarding by the method and the system according to the invention.

[0014] The invention will be explained in more detail below with the aid of an example of an embodiment of the method of placarding according to the present invention and the system of placarding intended for this, and with reference to the drawings attached in which:

Fig. 1 shows a sheet according to an embodiment of the present invention

Fig. 2 illustrates the application of matching the design of two sheets provided with printed sections according to fig. 1 in a special holder intended therefor.

Fig. 2a shows a partial enlargement of the fastening circled in fig. 2.

Fig. 3 illustrates, in diagrammatic form, how the method and the system according to the present invention permit re-use and recycling of the placard sheets.

[0015] The sheet 1 according to an embodiment of the present invention shown in fig. 1 is suitably made of corrugated cardboard or some similar material. The sheet 1 is intended to be provided with printed advertising matter on at least one side. The surface of the sheet 1 is preferably provided with a layer acting as moisture barrier. This layer preferably allows the sheet to be recycled without first having to remove the layer. The sheet 1 furthermore has two scores/grooves 2 extending across it, about which it is adapted to be folded up into an easily

50 transportable unit. The scores/grooves 2 are preferably formed parallel to the sheet flute tubes. The sheet 1 may, for example, be of the usual size for placarding of 3000x1400 mm or some other arbitrary size.

[0016] The sheet 1 is intended to be used together with one or more similar sheets, each carrying a printed section. In order to permit application with matching of the design between the printed sections, the sheet 1, is provided with at least two essentially parallel scores/grooves 5, each defining two elongated opposing edge areas 6 of the sheet. The printed section of each sheet 1 is formed between the elongated edge areas 6 on at least one side of the sheet 1.

[0017] As will be seen from fig. 2, two sheets 1 provided with printed sections are adapted to form a complete placarding image in that the elongated edge areas 6 are folded so that they form angles with the printed surface of the sheet. The sheets 1 are then applied so that a score/groove 5 defining an elongated edge area on each sheet is fixed parallel side by side thereby matching the design between the printed sections in a holder 3 specially intended for the sheets. The holder 3 is adapted to retain the sheets 1 in that at least part of their elongated edge areas 6 is enclosed by the rim of the holder 3. The sheets 1, as shown, for example, in the detached circle in Fig. 2, are fixed behind the placarding surface at their respective elongated folded-in edge areas 6, and this affords them protection against moisture, whilst fixing them behind the placarding surface means that the sheets 1 can be applied in such a way that the printed sections can essentially adjoin one another.

[0018] Fig. 2a shows, by means of a partial enlargement of the content of the detached circle in fig. 2, how the sheets 1 can be fixed behind the placarding surface so that a score/groove 5 defining an elongated edge area 6 on each sheet 1 can be fixed parallel so as to match the design between the sections. To achieve this the elongated edge areas of the sheets are folded to form angles with the printed surfaces of the sheets and are then inserted into the fastening devices 7 located in the position shown in fig. 2a. The fastening devices are then twisted in the direction as indicated by the arrows P and locked, which results in the sheets 1 being put under tension and thus fixed by the holder 3.

[0019] Fig. 3 shows in diagrammatic form how the method and the system according to the present invention permit re-using and recycling of the placard sheets 1. The sheets 1, are manufactured conventionally from raw timber material which is cut and transported to a manufacturing plant 8, and recycled material. Following this the sheets are provided with advertising printed matter, a layer acting as moisture barrier and the scores/grooves 2,5 that are required in order to allow the sheets 1 to be folded up into an easily transportable unit. The folded sheets 1 is then transported to an advertising company depot 9, from where it is transported to the placarding site 10 when it is time for the advertising campaign. At the placarding site the sheet is unfolded and applied in a holder 3 specially intended for the sheets. After its use at the placarding site 10 the sheet can be released from the holder 3 and thereafter folded up

again into the easily transportable unit and transported back to the advertising company depot 9. There it can then be stored before once again being transported to the same site or to a new placarding site 10, where the

5 sheets 1 is again unfolded to its full size and applied in a holder 3 specially intended for this, for a repeat advertising campaign. On conclusion of placarding, the sheets 1 is removed from the holder 3, folded up and transported to a recycling plant 9 for recycling. It is also 10 possible to re-use the sheets 1 by providing it with printed matter on both sides and, after its use at the placarding site 10 at which one of its sides was displayed, the sheet can be released from the holder 3, turned and placed back in the holder again so that its other side is 15 now displayed.

[0020] It will be obvious to a person skilled in the art that the method of the invention is not confined to the 20 embodiments described above, but can rather lend itself to modifications within the scope of the idea of the invention defined in the claims below. Thus, for example, the sheet may be made of any material with similar characteristics, and the person skilled in the art will moreover 25 realise that the holders for the sheets may be made in many different ways. Furthermore the sheets, because 30 of their relative rigidity, can also easily be adapted to carry further formed elements provided with printed sections, the said forms, for example, possibly resembling elements in the advertising message to be communicated. Alternatively the sheet itself may be adapted to permit application in the holder so that it assumes a form other than the entirely plane form.

### Claims

35 1. Method of placarding, **characterised in that** at least two sheets (1), preferably of corrugated cardboard, are provided with printed matter on at least one side each and that they are thereafter each provided with at least one score/groove (2) crossing each sheet, about which the sheets are then folded up into easily transportable units, to be unfolded to their full size at a placarding site and applied in an openable holder (3) specially intended for this **in that** the holder is opened and the sheets are pushed into slots intended for the edges of the sheets, following which the holder is closed so that it is made to retain the sheets (1) **In that** at least one part of an edge area of each sheet (1) is enclosed by the holder (3), wherein the two sheets (1) are furthermore each provided with at least two essentially parallel scores/grooves (5), each of which defines two elongated opposing edge areas (6) of each sheet, between which elongated opposing edge areas each sheet (1) has been provided beforehand on at least one of its sides with a printed section, which is made to form a complete placarding image **In that** the elongated edges areas (6) pri-

or to application are folded to form angles with the printed surface of the sheet and the sheets (1) are thereafter applied so that one of the scores/grooves (5) defining an elongated edge area (6) on each sheet is fixed parallel side by side with matching of the design between the printed sections in the holder (3) specially intended for the sheets, the holder being made to retain the sheets **in that** at least one part of their elongated edge areas (6) is enclosed by the holder (3).

2. Method according to claim 1, **characterised in that** the sheets (1), after printed matter has been provided on at least one of their sides, are provided with a layer acting as moisture barrier on their at least one side provided with printed matter.

3. Method according to any of the preceding claims, **characterised in that** the sheets (1) are provided on both sides with printed matter and that the sheets, some time after they have been applied at the placarding site are released from the holder (3), turned and again applied in the holder (3) so that their second sides are now displayed.

4. Method according to any of the preceding claims, **characterised in that** the sheets (1), some time after they have been applied at the placarding site, are released from the holder (3) and thereafter folded up again into easily transportable units and transported to a depot where they are stored for some time before again being transported to a placarding site where the sheets (1) are again unfolded to their full size and applied in a holder (3) specially intended for this.

5. Method according to any of the preceding claims, **characterised in that** the sheets (1) on conclusion of placarding are removed from the holder (3), folded up and transported to a recycling plant for recycling.

6. Method according to any of the preceding claims, **characterised in that** the sheets (1) are provided with one or more formed elements provided with printed sections, the said elements being adapted to give the viewer a three-dimensional impression when the sheets (1) are applied in the holder (3).

7. Method according to any of the preceding claims, **characterised in that** the sheets (1), when applied in the holder (3), are adapted to assume a form other than the completely plane form.

8. System of placarding, **characterised in that** it comprises the following parts: at least two sheets (1), each preferably of corrugated cardboard and provided with printed matter on at least one side, each

5 having at least one score/groove (2) crossing the sheet, about which each sheet (1) is adapted to be folded up into an easily transportable unit and unfolded to its full size at the placarding site; at the placarding site an openable holder (3) specially intended for the sheets (1) unfolded to their full size, the said holder having slots adapted to receive the edges of the sheets when the sheets are pushed into the opened holder, and the said holder (3) being adapted to receive the sheets (1) when they are pushed in and to retain the sheets by enclosing at least one part of an edge area of each sheet after closing of the holder (3), each sheet (1) also being provided with at least two essentially parallel scores/grooves (5), each of which defines two elongated opposing edge areas (6) of the sheet, and that each sheet (1) on at least one side is provided between the elongated edge areas (6) with a printed section, which is adapted to form a complete placarding image **in that** at least two sheets (1), unfolded to full size and so that the elongated edge areas (6) are folded to form angles with the printed surface of the sheet, are adapted to be applied so that a score/groove defining an elongated edge area (6) on each sheet is fixed parallel side by side with matching of the design between the printed sections in a holder (3), specially intended for the sheets, the said holder being adapted to retain the sheets **in that** at least one part of their elongated edge areas (6) is enclosed thereby.

10 9. System of placarding according to claim 8, **characterised in that** the sheets (1) on their at least one side provided with printed matter are also provided with a layer acting as moisture barrier and that the holder (3) is adapted to prevent moisture getting into the sheets (1) from their edges by enclosing the major parts thereof.

15 10. System of placarding according to any of claims 8 to 9, **characterised in that** the sheets (1) are provided with printed matter on both sides.

20 11. System of placarding according to any of claims 8 to 10, **characterised in that** the sheets (1) are provided with one or more formed elements provided with printed sections, the said elements being adapted to give the viewer a three-dimensional impression when the sheets are applied in the holder (3).

25 12. System of placarding according to any of claims 8 to 11, **characterised in that** the sheets (1) are adapted to permit application in the holder (3) so that they assume a form other than the completely plane form.

30

35

40

45

50

55

## Patentansprüche

1. Verfahren des Plakatierens, **dadurch gekennzeichnet, daß** wenigstens zwei Lagen (1), vorzugsweise aus Wellpappe, mit gedruckter Materie auf wenigstens einer Seite von jeder versehen werden, und daß diese danach jeweils mit wenigstens einer Kerbe/Nut (2), die jede Lage kreuzt, versehen werden, über welche die Lagen dann gefaltet werden in leicht zu transportierende Einheiten, um auseinandergefaltet zu werden zu ihrer vollen Größe an einer Plakatierungsstelle und aufgebracht werden in einen öffnungsfähigen Halter (3), der speziell für diese bestimmt ist, dadurch daß der Halter geöffnet wird und die Lagen in Schlitze geschoben werden, die bestimmt sind für die Ecken der Lagen, und im nachfolgenden der Halter derart geschlossen wird, daß er die Lagen (1) zurückhält, dadurch daß wenigstens ein Teil eines Eckbereiches einer jeden Lage (1) durch den Halter (3) eingeschlossen wird, wobei die zwei Lagen (1) weiterhin jeweils mit wenigstens zwei im wesentlichen parallelen Kerben/Nuten (5) versehen sind, wobei jede derselben zwei längliche entgegengesetzte Eckbereiche (6) von jeder Lage bilden, zwischen welchen länglichen entgegengesetzten Eckbereichen jede Lage (1) vorher auf wenigstens einer ihrer Seiten mit einem gedruckten Ausschnitt versehen wurde, welcher derart ausgeführt ist, daß er ein vollständiges Plakatierungsbild darstellt, indem die länglichen Eckbereiche (6) vor der Auftragung so zusammengefaltet werden, daß sie Winkel mit der gedruckten Oberfläche von der Lage formen und die Lagen (1) danach so aufgetragen werden, daß eine der Kerben/Nuten (5), welche einen länglichen Eckbereich (6) auf jeder Lage bilden, parallel, Seite zu Seite befestigt ist, wobei das Design zwischen den gedruckten Bereichen in dem Halter (3), welcher speziell für die Lagen bestimmt ist, angepaßt wird, der Halter ist derart ausgeführt, daß er die Lagen dadurch hält, daß wenigstens ein Teil ihrer länglichen Eckbereiche (6) durch den Halter (3) eingeschlossen wird.
2. Verfahren gemäß Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1), nachdem gedruckte Materie auf wenigstens einer ihrer Seiten zur Verfügung gestellt wurde, mit einer Schicht versehen werden, welche als Feuchtigkeitsbarriere arbeitet, auf der wenigstens einen Seite, welche mit der gedruckten Materie versehen ist.
3. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) auf beiden Seiten mit gedruckter Materie versehen werden und daß die Lagen einige Zeit, nachdem sie auf der Plakatierungsstelle aufgebracht wurden, von dem Halter (3) gelöst werden, umgedreht und wiederum auf den Halter (3) aufgebracht werden, so daß ihre zweite Seite nun gezeigt wird.
4. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) einige Zeit nachdem sie aufgebracht wurden an der Plakatierungsstelle, gelöst werden von dem Halter (3) und danach wieder zusammengefaltet werden in leicht transportierbare Einheiten und zu einem Lager transportiert werden, wo sie für einige Zeit gelagert werden, bevor sie wieder zu einer Plakatierungsstelle transportiert werden, wo die Lagen (1) wieder auseinandergefaltet werden zu ihrer vollen Größe und aufgebracht werden auf einen Halter (3), welcher speziell für diese bestimmt ist.
5. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) nach dem Abschluß des Plakatierens entfernt werden aus dem Halter (3), zusammengefaltet und transportiert zu einer Recyclingfabrik zum recyceln.
6. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) mit einem oder mehreren Formelementen versehen sind, welche mit gedruckten Ausschnitten versehen sind, wobei die gesagten Elemente derart angepaßt sind, daß sie einem Betrachter einen dreidimensionalen Eindruck geben, wenn die Lagen (1) in dem Halter (3) aufgetragen werden.
7. Verfahren gemäß einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1), wenn sie in dem Halter (3) aufgetragen werden, derart angepaßt werden, daß sie eine andere Form als eine vollständig ebene Form einnehmen.
8. System des Plakatierens, **dadurch gekennzeichnet, daß** es die folgenden Teile umfaßt: wenigstens zwei Lagen (1), jede vorzugsweise aus Wellpappe und versehen mit gedruckter Materie auf wenigstens einer Seite, jede umfassend wenigstens eine Kerbe/Nut (2), welche die Lage kreuzt, wobei jede Lage (1) angepaßt ist, über diese gefaltet zu werden in eine leicht transportierbare Einheit und auseinandergefaltet zu ihrer vollen Größe an der Plakatierungsstelle; einen öffnungsfähigen Halter (3) an der Plakatierungsstelle, welcher speziell bestimmt ist für die Lagen (1), auseinandergefaltet zu ihrer vollen Größe, der gesagte Halter umfaßt Schlitze, die angepaßt sind, um die Ecken der Lagen aufzunehmen, wenn die Lagen in den geöffneten Halter geschoben werden, und der gesagte Halter (3) ist angepaßt, die Lagen (1) aufzunehmen, wenn diese eingeschoben werden, und die Lagen zurückzuhalten durch Einschließen von wenigstens einem Teil eines Eckbereiches einer jeden Lage, nach dem Schließen des Halters (3), jede Lage (1) ist weiterhin versehen mit wenigstens zwei im we-

sentlichen parallelen Kerben/Nuten (5), jede des selben bildet zwei längliche entgegengesetzte Eckbereiche (6) der Lage, und das jede Lage (1) auf wenigstens einer Seite zwischen den länglichen Eckbereichen (6) mit einem gedruckten Ausschnitt versehen ist, welcher angepaßt ist, ein vollständiges Plakatierungsbild zu formen, dadurch, daß wenigstens zwei Lagen (1), auseinandergefaltet zu voller Größe und derart, daß die länglichen Eckbereiche (6) gefaltet sind, um Winkel mit der gedruckten Oberfläche der Lage zu bilden, angepaßt sind, um aufgetragen zu werden, so daß eine Kerbe/Nut, welche einen länglichen Eckbereich (6) auf jeder Lage bildet, parallel Seite zu Seite befestigt ist, wobei das Design zwischen den gedruckten Ausschnitten in einem Halter (3), der speziell für die Lagen bestimmt ist, angepaßt wird, der gesagte Halter ist angepaßt, daß der die Lagen in wenigstens einem Teil ihrer länglichen Eckbereiche (6), welcher dadurch eingeschlossen ist, zurückhält.

9. System des Plakatierens gemäß Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) auf ihrer wenigstens einen Seite, die mit der gedruckten Materie versehen ist, weiterhin mit einer Schicht versehen sind, die als Feuchtigkeitsbarriere arbeitet, und daß der Halter (3) derart angepaßt ist, daß er verhindert, daß Feuchtigkeit in die Lagen (1) von ihren Ecken aus eindringt, durch Einschließen des größeren Teiles derselben.
10. System des Plakatierens gemäß einem der Ansprüche 8 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) mit gedruckter Materie auf beiden Seiten versehen sind.
11. System des Plakatierens gemäß einem der Ansprüche 8 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) versehen sind mit einem oder mehreren Formelementen, welche mit gedruckten Ausschnitten versehen sind, wobei die gesagten Elemente derart angepaßt sind, daß sie einem Betrachter einen dreidimensionalen Eindruck geben, wenn die Lagen in dem Halter (3) aufgetragen sind.
12. System des Plakatierens gemäß einem der Ansprüche 8 bis 11, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Lagen (1) derart angepaßt sind, daß sie eine Auftragung in dem Halter (3) erlauben, so daß sie eine andere Form als eine vollständig ebene Form einnehmen.

#### Revendications

1. Procédé de placardage, **caractérisé en ce qu'au moins deux feuilles (1), de préférence en carton ondulé, sont pourvues sur au moins une face chacune**

de matière imprimée, et en ce qu'elles sont ensuite pourvues chacune d'au moins une rainure/entaille (2) s'étendant transversalement dans chaque feuille et servant donc de charnières pour replier les feuilles afin de constituer des unités facilement transportables, qui peuvent être ensuite dépliées pour reprendre leur taille d'origine à l'emplacement du placardage, et être appliquées dans un élément de retenue (3) propre à s'ouvrir et spécialement prévu à cet effet, en ce que l'élément de retenue est ouvert et les feuilles sont poussées dans des fentes destinées à recevoir les bords des feuilles, après quoi l'élément de retenue est refermé de telle sorte qu'il puisse maintenir les feuilles (1) du fait qu'au moins une partie d'une zone de bord de chaque feuille (1) est entourée par l'élément de retenue (3), dans lequel les deux feuilles (1) sont en outre pourvues chacune d'au moins deux rainures/entailles (5) globalement parallèles, chacune de celles-ci définissant deux zones de bord (6) allongées et opposées sur chaque feuille, tandis que, entre lesdites zones de bord allongées et opposées, chaque feuille (1) a été pourvue auparavant, sur au moins l'une de ses faces, d'une partie imprimée qui est destinée à former une image complète à afficher, en ce que les zones de bord (6) allongées sont, préalablement à l'application, pliées pour former des angles avec la surface imprimée de la feuille et en ce que les feuilles (1) sont ensuite appliquées de telle manière que l'une des rainures/entailles (5) définissant une zone de bord (6) allongée sur chaque feuille soit fixée parallèlement côté à côté avec l'autre avec correspondance du motif entre les parties imprimées, dans l'élément de retenue (3) spécialement destiné aux feuilles, l'élément de retenue étant prévu pour maintenir les feuilles du fait qu'au moins une partie de leurs zones de bord (6) allongées est entourée par l'élément de retenue (3).

2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** les feuilles (1), après avoir été pourvues de la matière imprimée sur au moins l'une de leurs faces, sont pourvues d'une couche faisant fonction de couche d'arrêt d'humidité, sur ladite au moins une face pourvue de la matière imprimée.
3. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les feuilles (1) sont pourvues, sur leurs deux faces, de matière imprimée, et **en ce que** les feuilles sont dégagées de l'élément de retenue (3), un certain temps après avoir été appliquées à l'emplacement du placardage, sont retournées et installées de nouveau dans l'élément de retenue (3) de telle sorte que ce soit maintenant leurs secondes faces qui soient affichées.
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications

5 précédentes, **caractérisé en ce que**, un certain temps après avoir été appliquées à l'emplacement du placardage, les feuilles (1) sont dégagées de l'élément de retenue (3), sont ensuite repliées de nouveau en des unités aisément transportables et acheminées vers un dépôt où elles sont conservées un certain temps avant d'être de nouveau transportées vers un emplacement de placardage, où les feuilles (1) sont de nouveau dépliées afin de reprendre leur taille d'origine, et sont appliquées dans un élément de retenue (3) spécialement prévu à cet effet.

10 5. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que**, une fois la durée d'affichage terminée, les feuilles (1) sont retirées de l'élément de retenue (3), repliées et transportées jusqu'à une installation de recyclage, pour être recyclées.

15 6. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les feuilles (1) sont pourvues d'un ou de plusieurs éléments conformés pourvus de parties imprimées, lesdits éléments étant propres à donner à un observateur une impression tridimensionnelle, lorsque les feuilles (1) sont appliquées dans l'élément de retenue (3).

20 7. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les feuilles (1), lorsqu'elles sont appliquées dans l'élément de retenue (3), sont propres à prendre une forme autre que la forme complètement plane.

25 8. Système de placardage, **caractérisé en ce qu'il comprend** les éléments suivants : au moins deux feuilles (1), chacune étant faite de préférence en carton ondulé et pourvue de matière imprimée sur au moins une face, chacune étant pourvue d'au moins une rainure/entaille (2) s'étendant transversalement dans la feuille et servant donc de charnière pour replier chaque feuille (1) en une unité facilement transportable, qui peut être ensuite dépliée pour reprendre sa taille d'origine à l'emplacement du placardage ; à l'emplacement du placardage, un élément de retenue (3) propre à s'ouvrir et spécialement prévu pour les feuilles (1) dépliées et ayant repris leur taille d'origine, ledit élément comportant des fentes destinées à recevoir les bords des feuilles lorsque les feuilles sont poussées vers l'intérieur de l'élément de retenue alors à l'état ouvert, et ledit élément de retenue (3) étant propre à recevoir les feuilles (1) lorsqu'elles ont été poussées à l'intérieur de celui-ci et à maintenir les feuilles en entourant au moins une partie d'une zone de bord de chaque feuille après la fermeture de l'élément de retenue (3), chaque feuille (1) étant également pourvue d'au moins deux rainures/entailles (5) glo-

20 blement parallèles, chacune de celles-ci définissant deux zones de bord (6) allongées et opposées de la feuille, tandis que, entre les zones de bord (6) allongées, chaque feuille (1) est pourvue, sur au moins une face, d'une partie imprimée, qui est destinée à former une image complète à afficher, en ce qu'au moins deux feuilles (1), dépliées pour reprendre leur taille d'origine et de telle sorte que les zones de bord (6) allongées soient pliées pour former des angles avec la surface imprimée de la feuille, sont propres à être appliquées de telle manière qu'une rainure/entaille définissant une zone de bord (6) allongée sur chaque feuille soit fixée parallèlement côté à côté avec l'autre avec correspondance du motif entre les parties imprimées, dans un élément de retenue (3) spécialement destiné aux feuilles, ledit élément de retenue étant prévu pour maintenir les feuilles du fait qu'au moins une partie de leurs zones de bord (6) allongées est entourée par l'élément.

25 9. Système de placardage selon la revendication 8, **caractérisé en ce que** les feuilles (1) sont également pourvues, sur ladite au moins une face pourvue de matière imprimée, d'une couche faisant fonction de couche d'arrêt d'humidité, et **en ce que** l'élément de retenue (3) est propre à empêcher que l'humidité ne pénètre dans les feuilles (1) à partir de leurs bords, du fait qu'il entoure la majeure partie de ceux-ci.

30 10. Système de placardage selon l'une des revendications 8 ou 9, **caractérisé en ce que** les feuilles (1) sont pourvues, sur leurs deux faces, de matière imprimée.

35 11. Système de placardage selon l'une quelconque des revendications 8 à 10, **caractérisé en ce que** les feuilles (1) sont pourvues d'un ou de plusieurs éléments conformés pourvus de parties imprimées, lesdits éléments étant propres à donner à un observateur une impression tridimensionnelle, lorsque les feuilles sont appliquées dans l'élément de retenue (3).

40 12. Système de placardage selon l'une quelconque des revendications 8 à 11, **caractérisé en ce que** les feuilles (1) sont propres à permettre une application dans l'élément de retenue (3) de telle manière qu'elles prennent une forme autre que la forme complètement plane.

45 50 55

Fig 1

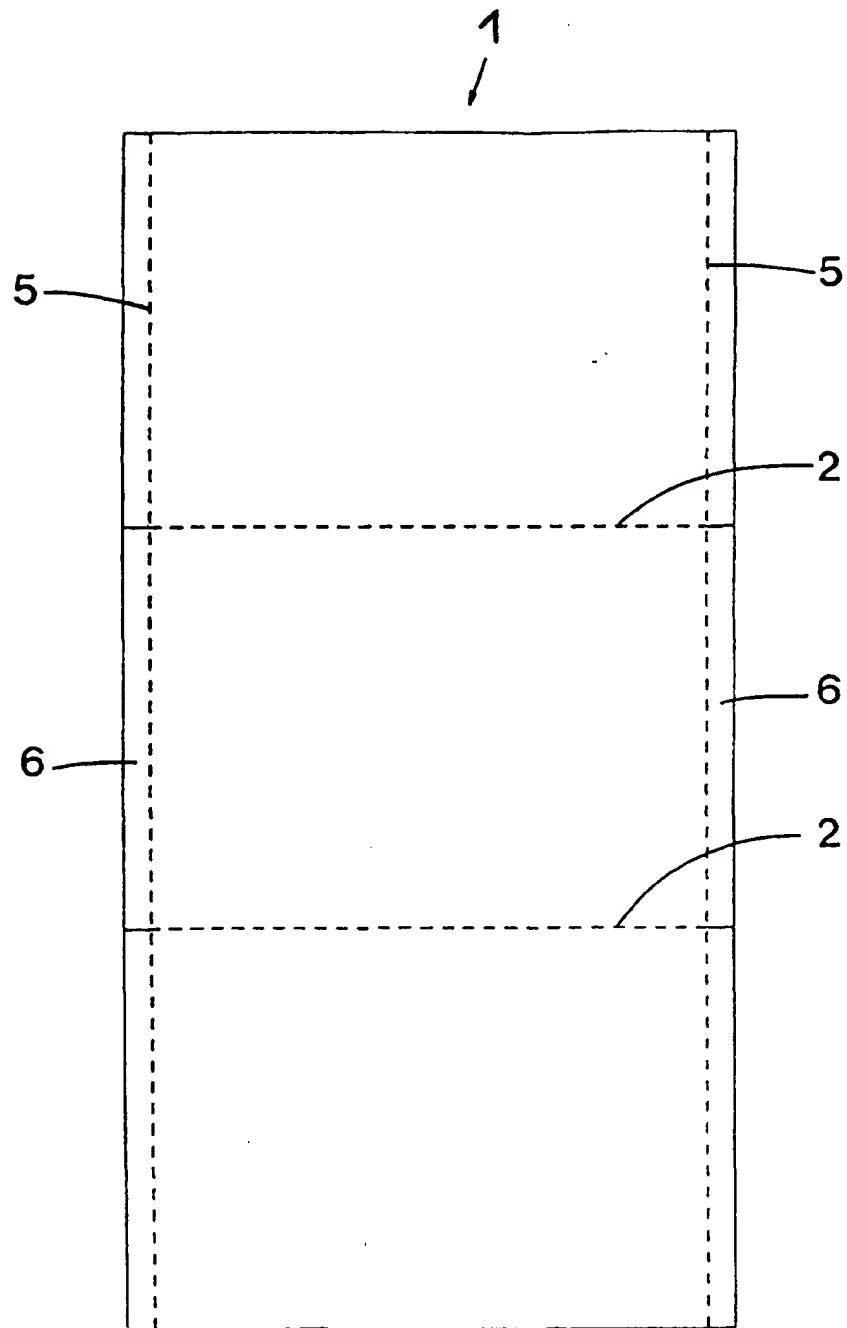


Fig 2a

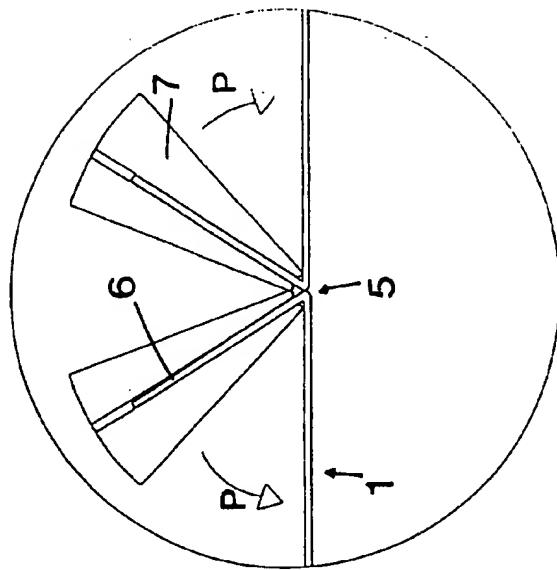


Fig 2

